平成20年1月12

ＭＣ用
ＰＣadＣam2000項目索引

１．データベース操作　データベースを立ち上げ［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P1、図1］
1-1　素材材料　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P18、図15］
1-2　レコードナビゲータの使い方
1-3　COMMON（共通）は必ず１番に入っています。これを消去（削除）しないで下さい。
1-4　素材材料の登録
1-5　データの消去・編集・レコードの削除（Ｒ）　― データ削除確認
２．ＣＡＤ操作
2-1　板／角物の素材設計　［PCadCam2000取扱説明書、P4］
2-2　設計原点シフト　［PCadCam2000取扱説明書、P5］
2-3　設計面
2-3-1　設計面の選択または切替え　［PCadCam2000取扱説明書、P6］
2-3-2　設計面上の座標　Ｕ，Ｖ
2-3-3　上面と下面の反転方向(上下反転か左右反転か)設定[CAMデータベース取扱説明書、P2]
2-4　加工特徴設計
2-4-1　加工特徴の編集　［PCadCam2000取扱説明書、P8］
2-4-2　加工特徴の削除　［PCadCam2000取扱説明書、P8］
2-4-3　配列複写　［PCadCam2000取扱説明書、P9］
2-4-4　グループ化　［PCadCam2000取扱説明書、P10］
2-4-5　重ね書き　［PCadCam2000取扱説明書、P11］
2-5　Ｚ軸方向の基準点　Ｗ
2-6　ポリライン　－　切取り加工、面取り加工、カッターパス
（ポリラインを使う時には、2-2-3の原点シフトは一切使わないで下さい。）
［PCadCam2000取扱説明書、P13～15］
2-7　ユーザ定義による設計面の設定　［PCadCam2000取扱説明書、P16～19］
2-8　成形素材の設計　［PCadCam2000取扱説明書、P19～21］
2-9　二次元CADからDWGまたはDXFファイルによる状認識入力
［PCadCam2000取扱説明書、P22～40］
2-10　CAD操作を終える前に設計面上の原点が、NCプログラムの原点（ＮＣＰＲ）
となりますので、確認をしてください。　［PCadCam2000取扱説明書、P21］
３．ＣＡＭ操作
3-1　工程設計　［8.　CAM処理、P1～8］
3-1-1　工程方案：ＡＢＣＤＥ　［工程方案　P3 図8.1］
3-1-2　使用機械と保持具の指定　［8.　CAM処理、P4、下欄］
3-1-3　その他の工程の組み方:G（１工程で１面のみ指定します）［　〃　P6］
3-1-4　５軸加工　[8.　CAM処理、P7,8]
3-2　作業設計
3-2-1　工具選定　［8.　CAM処理、P9］
― 工具番号　［8.　CAM処理　P9下段、又はCAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書P4］
― 新規工具のデータ登録
［8.　CAM処理、P107、CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3～5、図3、図4］
3-2-2　切削条件
― 切削条件データベース　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P6］
― 切削条件データの更新　［8.　CAM処理、P9］
― 切削油（クーラント）の使用・不使用　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3図3、P6］

3-2-3　作業データ設定
　　(作業データベース)　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P19、図16］
3-2-4　アプカット／ダウンカット　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P19、図16］
3-2-5　ドリル連続送りG81／ステップ送りG83／G73　［同上］
3-2-6　T番号、工具長補正［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P7～8、図6、機械形式名データベース］
3-2-7　G41/G42の使用　― 工具径補正　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P23、図17、標準値データベース］
3-2-8　ヘリカル円弧補間［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P8、図7、Machine（機械）データベース］
3-2-9　ドリルモード切込み／ランピング切込み［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3、図3、工具データベース］
3-2-10　標準搭載工具の優先使用　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P15、図12、ツールポッドデータベース］
3-2-11　固定サイクル　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P24、図18］
3-2-12　サブプログラム使用／不使用　〔CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P10、図7、図8〕
3-2-13　マクロプログラム使用／不使用　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P 10、図7、P16、図13］
3-3　作業内容の編集　［8.　CAM処理、P9］
3-3-1　切削工具／加工条件の変更　［　〃　P9］
3-3-2　作業順序の変更　［　〃　P11］
3-3-3　作業の省略　［　〃　P11］
3-4　NCプログラムの作成　［8.　CAM処理、P14～18］
3-4-1　使用工具の最終確認　［8.　CAM処理、P18下段］
　・工具長補正データL
3-4-2　NCプログラムのファイル名　［8.　CAM処理、P15］
3-4-3　NCプログログラム番号　［8.　CAM処理、P16］
3-4-4　工作物素材を取り付ける向き　［8.　CAM処理、P16］
3-4-5　NCプログラムの原点（NCPR）　［8.　CAM処理、P17～18］
　・保持具原点（FXO）G55
3-4-6　標準保持具データベース　［CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P26～29、図20／24］
3-5　作業指示メモ（オペレータシート）の印刷　［8.　CAM処理、P19、26,　CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P25、図19］